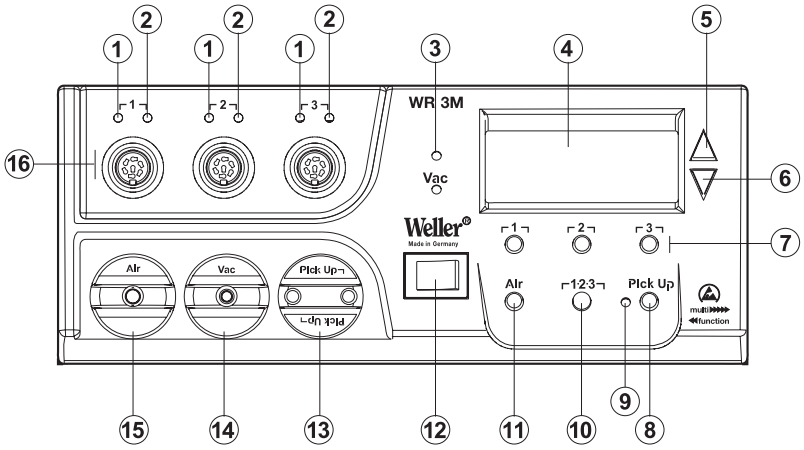
WR 3M

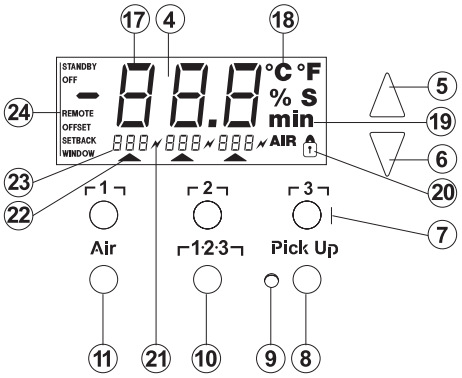
Notice d'utilisation

FR

WR 3M
Vue générale de l'appareil

1 LED sélection de canal
2 LED contrôle de régulation optique
3 LED vide
4 Visuel
5 Touche UP (vers le haut)
6 Touche DOWN (vers le bas)
7 Touches de sélection de canal/température
┌ 1 ┐, ┌ 2 ┐, ┌ 3 ┐
8 Démarrage / arrêt pick-up
9 Affichage d'état LED pick-up
10 Touche de température ┌ 1·2·3 ┐ sélection de canal
11 Touche de réglage air chaud (Air)
12 Interrupteur d'alimentation
13 Raccords pick-up
14 Raccord vide (Vac)
15 Raccord air chaud (Air)
16 Douilles de raccordement outil à souder canal
┌ 1 ┐, ┌ 2 ┐, ┌ 3 ┐
17 Affichage de température
18 Symbole de température
19 Fonctions de temps
20 Verrouillage
21 Contrôle de régulation optique
22 Affichage sélection de canal
23 Affichage température fixe
24 Affichage fonctions spéciales
25 Port USB
26 Fusible secteur
27 Connexion au réseau
28 Fiche de compensation de potentiel





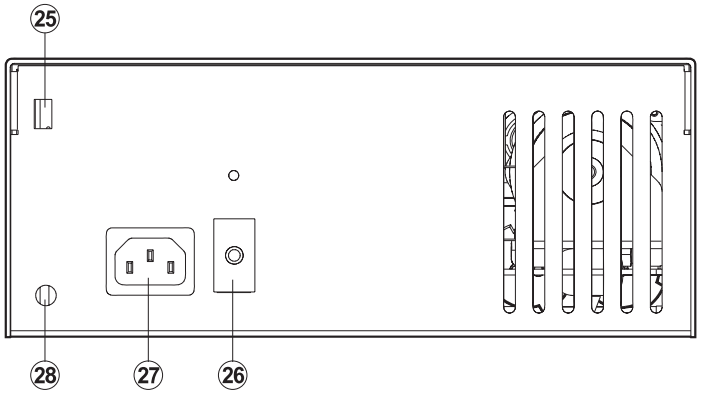


Table des matières

1 A propos de ce manuel d'instruction 3
2 Pour votre sécurité 4
3 Etendue de livraison 4
4 Description de l'appareil 5
5 Mise en service de l'appareil 7
6 Utilisation de l'appareil 8
7 Fonctions spéciales 10
8 Réinitialisation aux réglages d'usine 19
9 Entretien et maintenance de la station WR 3M 19
10 Messages d'erreur et élimination des défauts 20
11 Accessoires 21
12 Elimination des déchets 22
13 Garantie 22

1 A propos de ce manuel d'instruction

Nous vous remercions de la confiance que vous nous avez accordée avec l'achat de l'appareil Weller WR 3M. Sa fabrication a fait l'objet d'exigences les plus strictes en termes de qualité, ce qui garantit un fonctionnement irréprochable de l'appareil.
Ce manuel d'utilisation contient des informations importantes pour pouvoir effectuer la mise en service de la station de réparation WR 3M en toute sécurité et dans les règles de l'art, effectuer les opérations de commande, de maintenance et éliminer par vous-même les dérangements simples.

Veuillez lire en intégralité le présent manuel d'utilisation et les consignes de sécurité jointes, avant la mise en service de l'appareil et avant de travailler avec la station de réparation WR 3M.

Conservez le présent mode d'emploi de telle manière qu'il soit accessible à tous les utilisateurs.

1.1 Directives prises en compte

La station de réparation Weller WR 3M à régulation par microprocesseur correspond aux indications de la déclaration de conformité CE ainsi qu'aux directives 2008/104/CE et 2006/95/CE.

1.2 Autres documents en vigueur

- Notice d'utilisation de la station de réparation WR 3M
- Livret sur les consignes de sécurité accompagnant le manuel

2 Pour votre sécurité

La station de réparation WR 3M a été fabriquée conformément à l'état actuel de la technique et aux règlements en matière de sécurité reconnus. Malgré tout, il en résulte un risque pour les personnes et le matériel si les consignes de sécurité contenues dans le livret de sécurité joint ainsi que les indications d'avertissement figurant dans ce manuel ne sont pas observées. Ne remettez la station de réparation WR 3M à un tiers qu'avec sa notice d'utilisation.

2.1 Utilisation conforme aux prescriptions

Utilisez la station de réparation WR 3M en vous conformant exclusivement au domaine d'application indiqué dans la notice d'utilisation pour le soudage et le dessoudage dans les conditions mentionnées ici. L'utilisation conforme aux prescriptions de la station de réparation WR 3M comprend également

- vous respectiez le présent mode d'emploi,
- vous respectiez tous les autres documents d'accompagnement,
- Vous devez respecter les directives nationales en matière de prévention des accidents, en vigueur sur le lieu d'utilisation.

Le fabricant décline toute responsabilité quant aux modifications effectuées de façon arbitraire sur l'appareil.

3 Etendue de livraison

- Station de réparation WR 3M
- Câble secteur
- Adaptateur de flexible d'air pour fer à air chaud 1 (HAP 1) (Hot Air Pencil)
- Notice d'utilisation WR 3M
- Livret des consignes de sécurité
- CD avec logiciel USB (“mise à jour micrologiciel” et “logiciel moniteur”)
- Câble USB
- Connecteur de compensation de potentiel
- Emballage avec identification de couleur des outils

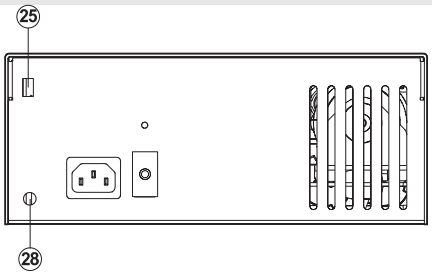
4 Description de l'appareil

L'appareil Weller WR 3M est une station de réparation à usages multiples pour les travaux de réparation professionnels sur des composants électroniques de la technologie la plus récente, dans le domaine de la technique de production industrielle, ainsi que dans le domaine des réparations et des laboratoires. La station WR 3M est pourvue de 3 canaux indépendants pour le fonctionnement simultané de 3 outils de soudage.
Conjointement avec une technologie de pointe en matière de capteurs et de transmission de la chaleur à l'intérieur de l'outil de soudage, l'électrotechnique de régulation numérique garantit un comportement de régulation de température précis au niveau de la panne du fer à souder. La détection rapide des valeurs de mesure garantit une précision de température maximale et un comportement dynamique de température sous charge optimal.
La temperature souhaitée peut être réglée en fonction de l'outil raccordé dans une plage allant de 50 °C à 550 °C (150 °F – 999 °F) pour les outils de soudage. La valeur de consigne et la valeur réelle sont affichées sous forme numérique. Trois touches de température permettent de sélectionner directement des températures fixes.
L'atteinte de la température présélectionnée est signalée par le clignotement du système de contrôle de régulation optique (symbole "↗" sur le visuel et LED verte additionnelle).
La station de réparation Weller WR 3M permet également les fonctions suivantes :

- Détection d'outil automatique et activation des paramètres de régulation correspondants
- Tous les outils Weller, y compris HAP 200, peuvent être raccordés
- Régulation de température numérique
- Possibilité d'entrée de valeurs de décalage (offset)
- Abaissement de température programmable (setback)
- Fonction veille et fonction verrouillage
- Pompe haute performance intégrée
- Version antistatique de l'appareil, conformément à la sécurité sur les composants sensibles aux décharges électrostatiques
- Différentes possibilités de compensation de potentiel sur l'appareil (configuration standard)
- Fonction de calibrage spécifique au client
- Port USB pour la commande, l'exploitation et la documentation via un PC
- Canal de vide supplémentaire pour la commande des composants

4.1 Caractéristiques techniques WR 3M

Dimensions	L x l x h (mm) : 273 x 235 x 102 L x l x h (inch) : 10,75 x 9,25 x 4,02
Poids	Env. 6,7 kg
Tension de réseau	230 V, 50 Hz (120 V, 60 Hz)
Puissance absorbée	400 W
Degré de protection	I et III, boîtier antistatique
Protection	Déclencheur à surintensité 230 V 2,0 A; 120 V 4,0 A
Régulation de température des canaux	Fer à souder et à dessouder en continu 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) La plage de température réglable dépend de l'outil. WP 80 / WP 120 50 °C-450 °C (150 °F - 850 °F) WSP 150 50 °C-550 °C (150 °F - 950 °F) WP 200 50 °C-550 °C (150 °F - 950 °F) WMRT / WMRP 100 °C-450 °C (200 °F - 850 °F) DSX 80 / DXV 80 50 °C-450 °C (150 °F - 850 °F) DSX 120 50 °C-450 °C (150 °F - 850 °F) HAP 200 / HAP 1 50 °C-550 °C (150 °F - 999 °F)
Précision de température	± 9 °C (± 17 °F)
Stabilité en température	± 2 °C (± 4 °F)
Résistance de fuite de la panne (Tip to ground)	Conforme à IPC-J-001
Tension de fuite de la panne (Tip to ground)	Conforme à IPC-J-001
Pompe (fonctionnement intermittent (30/30) s)	Dépression max. 0,7 bar Capacité de refoulement max. 18 l/mn Air chaud max. 15 l/mn
Pompe à vide supplémentaire	Dépression maxi 0,5 bar Débit de refoulement maxi 1,7 l/min
Compensation de potentiel	Via douille jack de 3,5 mm sur la face arrière de l'appareil.

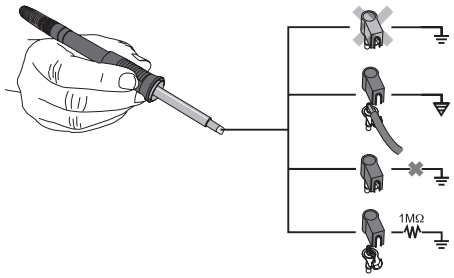


Port USB

L'appareil de commande est équipé d'un port USB Mini (25). Un logiciel Weller est à votre disposition sur CD pour l'utilisation du port USB, vous permettant

- d'effectuer une mise à jour logicielle ("mise à jour de micrologiciel") sur votre appareil de commande, et
- de télécommander l'appareil de commande, ainsi que de représenter, enregistrer et imprimer des courbes de températures ("logiciel moniteur").

Compensation de potentiel



Le câblage différent de la douille jack de 3,5 mm (28) permet 4 variantes :

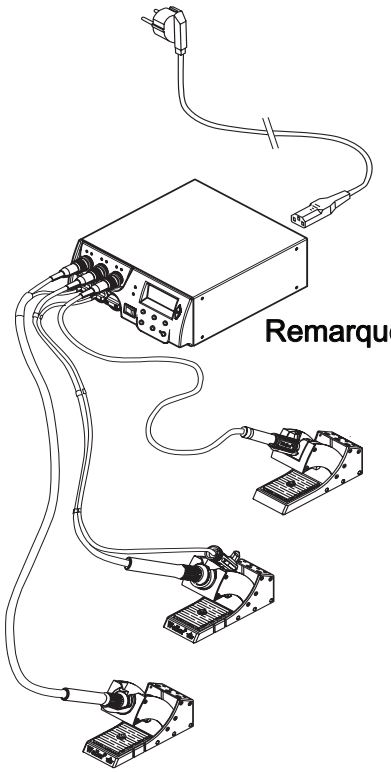
- Mise à la terre directe : sans connecteur (état au moment de la livraison).
- Compensation de potentiel : avec connecteur, câble de compensation sur le contact central.
- Sans potentiel : avec connecteur
- Mise à la terre indirecte : avec connecteur et résistance soudée. Mise à la terre via la résistance sélectionnée

5 Mise en service de l'appareil

AVERTISSEMENT ! **Risque de blessures en cas de flexible à vide mal raccordé.**

Si le flexible à vide n'est pas raccordé correctement, de l'air chaud et de l'alliage à base d'étain liquide peuvent émerger lors de l'actionnement du fer à souder et entraîner des blessures.

Ne raccordez en aucun cas le flexible à vide sur le raccord "Air" !



1. Déballer l'appareil avec précaution.
2. Raccorder les outils de soudage comme suit :
   Brancher le fer à air chaud (HAP) avec le flexible à air sur le raccord "Air" (15) et le connecteur sur la prise de raccordement ⌜1⌝, ⌜2⌝ ou ⌜3⌝ (16) de la station de réparation et verrouiller en effectuant une courte rotation à droite. Le fer à air chaud HAP 1 peut uniquement être raccordé avec l'adaptateur de flexible à air.

Remarque Si vous utilisez un HAP 200, celui-ci ne peut être raccordé qu'au canal 1 ! La puissance de sortie maximale est limitée à 360 watts.

Brancher l'outil de dessoudage avec le flexible à vide sur le raccord "Vac" (14) et le connecteur sur la prise de raccordement ⌜1⌝, ⌜2⌝ ou ⌜3⌝ (16) de la station de réparation et verrouiller en effectuant une courte rotation à droite.

Brancher l'outil de soudage avec le connecteur sur la prise de raccordement ⌜1⌝, ⌜2⌝ ou ⌜3⌝ (16) de la station de réparation et verrouiller en effectuant une courte rotation à droite. Deux outils pick-up (WRK, WVP) peuvent être raccordés avec le flexible à vide sur les deux raccords "pick-up" (13), auquel cas seul le raccord de droite est actif. Une rotation de 180° permet de passer sur l'autre raccord.

3. Déposer les outils de soudage dans la plaque reposoir de sécurité.
4. Contrôler si la tension de réseau correspond à l'indication sur la plaque signalétique et que l'interrupteur d'alimentation (12) se trouve à l'état hors tension.
5. Brancher l'appareil de commande au réseau (27).
6. Mettre l'appareil en marche par le biais de l'interrupteur d'alimentation (12).

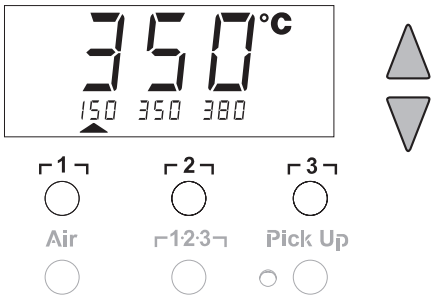
Après la mise en marche de l'appareil, le microprocesseur exécute un autotest au cours duquel tous les segments sont brièvement activés. Le système électronique commute ensuite automatiquement vers le réglage de base correspondant à la température de 350 °C pour tous les canaux et à 50 % pour le réglage "Air". Le LED verte (2) est allumée pour les canaux activés qui sont utilisés :

– Une LED verte allumée en continu signale le réchauffement de l'outil raccordé.
– Une LED verte clignotante signale l'atteinte de la température d'outil présélectionnée.

Les canaux actifs sont signalés sur le visuel par le biais d'un triangle (22) et d'un symbole d'éclair (21).

6 Utilisation de l'appareil

6.1 Sélection, activation ou désactivation d'un canal



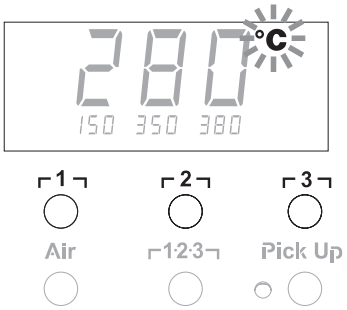
1. Presser l'une des touches 1, 2 ou 3 pour sélectionner l'un des trois canaux.
   La température de consigne du canal sélectionné apparaît sur le visuel, ainsi que les températures fixes programmées en petite police.
   - Ou -
   Appuyer sur la touche 1·2·3 jusqu'à ce que le canal souhaité apparaisse.
   La température actuelle de l'outil apparaît ensuite sur le visuel. L'état et la température de consigne correspondante apparaissent additionnellement dans la zone inférieure.
   Le canal sélectionné est indiqué par un triangle (21) sur le visuel et par une LED rouge (1) allumée sur l'appareil.
2. Presser simultanément les touches **UP** et **DOWN**, jusqu'à ce que trois traits "- - -" apparaissent sur le visuel.
3. Relâcher les touches.
   Si le canal est désactivé, alors l'affichage "OFF" apparaît sur le visuel.
   Si le canal est activé, alors la température réelle actuelle apparaît sur le visuel.

Les données mémorisées ne sont pas perdues lors de la désactivation d'un canal.

Remarque L'affichage commute automatiquement vers le canal sur lequel un nouvel outil vient d'être raccordé, l'interrupteur à doigt a été pressé ou l'outil a été retiré de la plaque reposoir commutatrice.
Cette fonction peut être désactivée dans les fonctions spéciales menu 2 (voir “Désactivation / Activation du changement automatique de canal” en page 17).

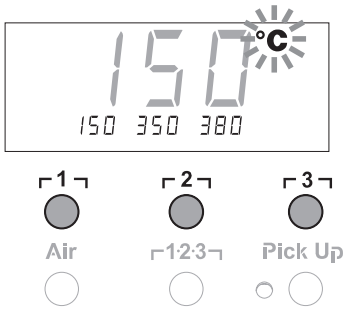
6.2 Réglage de la température

Réglage individuel de la température



1. Sélectionner le canal souhaité en pressant l'une des touches ⌜1⌝, ⌜2⌝ ou ⌜3⌝.
   Le visuel affiche la valeur de température réelle du canal sélectionné.
2. Presser la touche **UP** ou **DOWN**.
   Le visuel commute sur la valeur de consigne réglée. Le symbole de température (18) clignote.
3. Presser la touche **UP** ou **DOWN** pour régler la température de consigne souhaitée :
   Un actionnement de courte durée permet de décaler la valeur de consigne d'un degré.
   Un actionnement permanent permet de décaler la valeur de consigne à vitesse rapide.
   La valeur réelle du canal sélectionné apparaît à nouveau sur le visuel env. 2 secondes après avoir relâché les touches de réglage.

Réglage de la température à l'aide des touches de température ⌜1⌝, ⌜2⌝ et ⌜3⌝

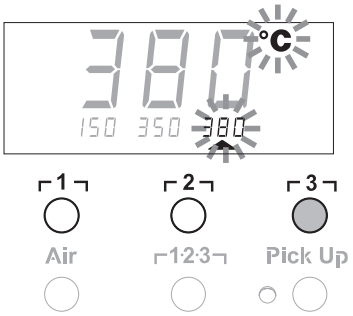


La température de consigne peut être réglée individuellement pour chaque canal en sélectionnant trois valeurs de température préréglées (températures fixes).

Réglages usine :

⌜1⌝ = 150 °C (300 °F), ⌜2⌝ = 350 °C (662 °F),
⌜3⌝ = 380 °C (716 °F)

1. Sélectionner un canal.
   Affichage de 3 températures fixes sur le visuel pendant env. 2 secondes.
   Tant que le symbole de température clignote, l'entrée de la valeur de température peut à présent être effectuée.



2. Régler la température de consigne à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**.
3. Presser la touche de température souhaitée ⌜1⌝, ⌜2⌝ ou ⌜3⌝ et la maintenir pressée pendant trois secondes.
   L'affichage de la valeur de température correspondante clignote pendant ce temps. Après 3 secondes la valeur réglée est mémorisée.
4. Relâcher à nouveau la touche de température.

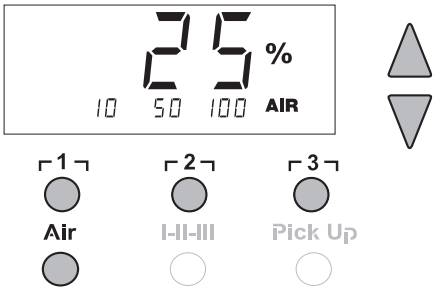
Remarque L'affectation d'une température "setback" (abaissement) basse à une touche de température permet l'abaissement manuel de la température en cas de non utilisation du fer à souder.

FR

Sélection de la température à l'aide des touches de température ⌜1⌝, ⌜2⌝ et ⌜3⌝

1. Sélectionner un canal.
2. Affichage de 3 températures fixes sur le visuel pendant env. 2 s. Tant que le symbole de température clignote, il est possible de sélectionner la température souhaitée par ⌜1⌝, ⌜2⌝ ou ⌜3⌝.

6.3 Réglage du débit d'air



En partant d'une valeur de débit maximale de 15 l/s (HAP 200) ou de 10 l/s (HAP 1), le débit d'air peut être réglé dans une plage comprise entre 10 % et 100 %.

1. Presser la touche AIR.
   Le débit d'air actuel est affiché sur le visuel en pourcentage pendant env. 2 secondes.
2. Régler le débit souhaité en pressant la touche **UP** ou **DOWN**.
   La valeur réglée est prise en charge. La température réelle du canal sélectionné est à nouveau affichée après 3 secondes

Remarque Comme avec les 3 températures fixes, il est aussi possible de régler et de sélectionner 3 débits d'air fixes.
Réglages usine :

⌜1⌝ = 10 %, ⌜2⌝ = 50 %, ⌜3⌝ = 100 %

6.4 Activation / désactivation du vide de la pompe pick-up

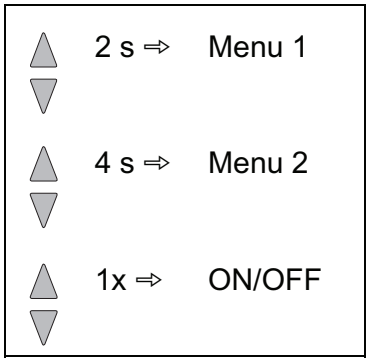
Presser la touche "Pick-up".
La pompe est activée ou désactivée, en fonction de l'état initial. En mode enclenché, la LED (8) à côté de la touche "Pick-up" est allumée en vert.

Remarque La pompe à vide n'est pas conçue pour un fonctionnement en continu. Afin de protéger la pompe, celle-ci est désactivée automatiquement après 10 minutes de marche continue.

6.5 Soudage et dessoudage

Effectuez les travaux de soudage conformément au manuel d'utilisation de votre outil de soudage raccordé.

7 Fonctions spéciales

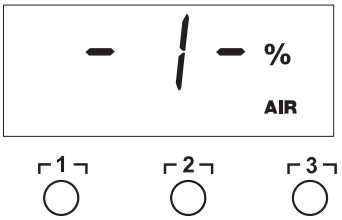


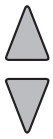
Les fonctions spéciales sont réparties sur 2 niveaux de menus :

- Menu 1 avec possibilités de réglage pour température en mode veille, désactivation de température (setback), temps de coupure automatique (Auto-OFF), décalage de température (offset), fonction "Window", unités de température, temps d'activation (On Time) pour fer à air chaud, temporisation au déclenchement du vide (VAC OFF), temporisation à l'enclenchement du vide (VAC ON) et fonction de verrouillage.
- Menu 2 avec possibilités de réglage pour niveau manomètre, code ID, fonction calibrage (FCC), puissance pick-up, changement autom. de canal ON / OFF, verrouillage des touches ON/OFF et caractéristique de régulation HI / LO.

7.1 Sélection des fonctions spéciales du menu 1

Fonctions spéciales	Navigation	
VEILLE		
SETBACK		
AUTO OFF		
OFFSET	↓	┌1┐
WINDOW		
°C/°F	↑	┌2┐
ON TIME		
VAC OFF	EXIT	┌3┐
VAC ON		
🔒		



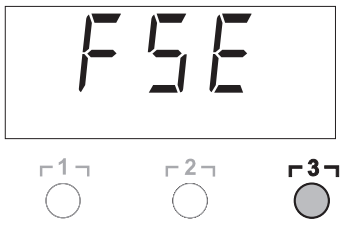


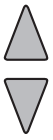
1. Sélectionner le canal souhaité ┌1┐, ┌2┐ ou ┌3┐ relatif à l'entrée des fonctions spéciales.
2. Presser simultanément les touches **UP** et **DOWN** et les maintenir pressées.

   Après 2 secondes, l'affichage "– 1 –" apparaît sur l'afficheur.
3. Relâcher les touches.

   La sélection des fonctions spéciales du menu 1 est activée.
   Les réglages peuvent à présent être effectués.
   Sélectionner les options de menu à l'aide des touches ┌1┐, ┌2┐.
   Pour quitter le menu, presser la touche ┌3┐ (EXIT).

Réinitialisation des fonctions spéciales par rapport aux réglages usine

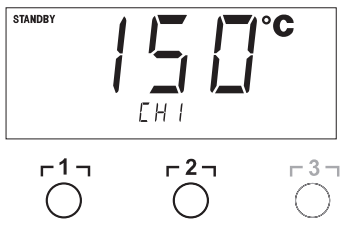




1. Presser la touche ┌3┐ et la maintenir pressée.
2. Presser ensuite simultanément les touches **UP** et **DOWN**.

   L'affichage "FSE" apparaît sur l'afficheur.
   La station de réparation est à présent à nouveau réinitialisée par rapport aux réglages usine.

Réglage de la température en mode veille



La température en mode veille est réglée automatiquement après une désactivation de la température. La température réelle clignote. L'affichage "STANDBY" apparaît sur le visuel.

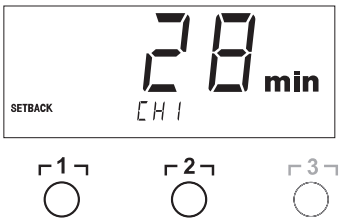
1. Sélectionner l'option STANDBY dans le menu 1.
2. Régler la température en mode veille au moyen de la touche **UP** ou **DOWN**.
3. Les touches ┌1┐ (retour) ou ┌2┐ (avance) permettent d'accéder à l'option de menu suivante.

Réglage de la désactivation de température (SETBACK)

En cas de non utilisation de l'outil de soudage, la température est abaissée à la température en mode veille après l'écoulement de la durée "Setback" réglée. L'état "Setback" est signalé par le biais d'un affichage de valeur réelle clignotant et de l'affichage "STANDBY" sur l'afficheur. Une pression sur la touche **UP** ou **DOWN** permet de quitter cet état "Setback". En fonction de l'outil, l'interrupteur à doigt ou la plaque reposoir commutatrice désactive l'état "Setback".

Les réglages "Setback" suivants sont possibles :

- "0 min" : Setback OFF (réglage usine)
- "ON" : Setback ON (avec la plaque reposoir commutatrice, la température est abaissée immédiatement à la température de veille après le dépôt du fer à souder).
- "1-99 min" : Setback ON (temps "Setback" réglable individuellement)

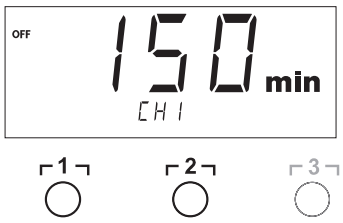


1. Sélectionner l'option SETBACK dans le menu 1.
2. Régler la valeur "Setback" à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**.
3. Les touches ┌ 1 ┐ (retour) ou ┌ 2 ┐ (avance) permettent d'accéder à l'option de menu suivante.

Réglage du temps de coupure automatique (AUTO-OFF)

En cas de non utilisation de l'outil à souder, le chauffage de l'outil de à souder est désactivé après l'écoulement du temps "AUTO-OFF".

La coupure de la température s'effectue indépendamment de la fonction "Setback" réglée. La température réelle clignote sur le visuel et sert d'affichage de la chaleur restante. L'affichage "OFF" apparaît sur le visuel. En dessous de 50 °C (122 °F), un trait clignotant apparaît sur le visuel.



Les réglages de temps AUTO-OFF suivants sont possibles :

- "0 min" : la fonction AUTO-OFF est désactivée.
- "1-999 min" : temps AUTO-OFF réglable individuellement.

1. Sélectionner l'option OFF dans le menu 1.
2. Régler la valeur de consigne du temps AUTO-OFF à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**.
3. Les touches ┌ 1 ┐ (retour) ou ┌ 2 ┐ (avance) permettent d'accéder à l'option de menu suivante.

Comportement de la température pour les différents réglages des fonctions SETBACK et AUTO OFF

Réglages		Comportement de la température sans plaque reposoir commutatrice
Temps SETBACK [1-99 min]	Temps OFF [1-999 min]	
0	0	L'outil à souder reste à la température de soudage réglée.
ON		
0	Time	En cas de non utilisation [1], l'outil de soudage est désactivé après l'écoulement du temps OFF.
ON		
Time	0	En cas de non utilisation [1], l'outil de soudage est ramené à la température STANDBY [2] après l'écoulement du temps SETBACK.
Time	Time	En cas de non utilisation [1], l'outil de soudage est ramené à la température STANDBY [2] après l'écoulement du temps SETBACK, puis désactivé après l'écoulement du temps OFF.
		Comportement de la température avec plaque reposoir commutatrice
0	0	L'outil de soudage dans la plaque reposoir [3] est désactivé.
ON	0	L'outil de soudage dans la plaque reposoir [3] est ramené à la température STANDBY [2].
0	Time	L'outil de soudage dans la plaque reposoir [3] est désactivé après l'écoulement du temps OFF.
ON	Time	L'outil de soudage dans la plaque reposoir [3] est ramené à la température STANDBY [2], puis est désactivé après l'écoulement du temps OFF.
Time	0	L'outil de soudage dans la plaque reposoir [3] est ramené à la température STANDBY [2] après l'écoulement du temps SETBACK.
Time	Time	L'outil de soudage dans la plaque reposoir [3] est ramené à la température STANDBY [2] après l'écoulement du temps SETBACK, puis désactivé après l'écoulement du temps OFF.

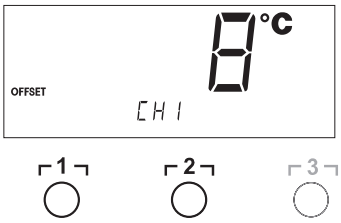
[1] Non utilisation = pas de pression des touches UP/DOWN et pas de chute de température > à 5 °C.

[2] La température STANDBY doit être inférieure à la température de consigne réglée, sinon la fonction SETBACK n'est pas active.

[3] Si une plaque reposoir commutatrice est raccordée, l'outil à souder reste toujours à la température de consigne réglée en dehors de la plaque reposoir.
La fonction "plaque reposoir" est activée après le premier dépôt de l'outil à souder

Remarque Réinitialisation du mode STANDBY et du mode OFF :

- Sans plaque reposoir commutatrice en appuyant sur la touche **UP** ou **DOWN**.
- Avec plaque reposoir commutatrice, en retirant l'outil à souder de la plaque reposoir.



Réglage du décalage de température

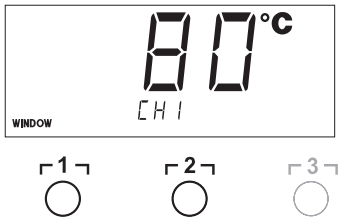
La température réelle de la panne à souder peut être adaptée en entrant un décalage (offset) de température-de ± 40 °C (± 72 °F).

1. Sélectionner l'option OFFSET dans le menu 1.
2. Régler la valeur de température OFFSET à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**.
3. Les touches ┌ 1 ┐ (retour) ou ┌ 2 ┐ (avance) permettent d'accéder à l'option de menu suivante.

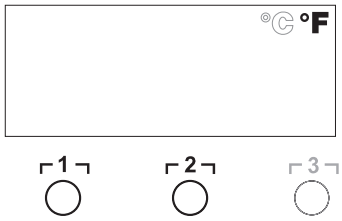
Réglage de la fonction "Window" (fenêtre)

En partant d'une température réglée et verrouillée, la fonction WINDOW permet de régler une fenêtre de température de ± 99 °C (± 180 °F).

Remarque Pour pouvoir utiliser la fonction WINDOW, la station de réparation doit se trouver à l'état "verrouillé" (voir "Activation / désactivation de la fonction de verrouillage", page 15).



1. Sélectionner l'option WINDOW dans le menu 1.
2. Régler la valeur de température WINDOW à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**.
3. Les touches ┌ 1 ┐ (retour) ou ┌ 2 ┐ (avance) permettent d'accéder à l'option de menu suivante.



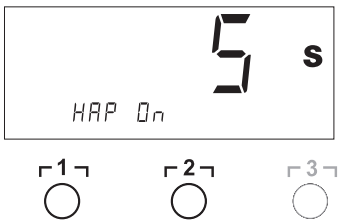
Commutation de l'unité de température

Commutation de l'unité de température de °C vers °F ou inversement.

1. Sélectionner l'option °C / °F dans le menu 1.
2. Régler l'unité de température à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**.
3. Les touches ┌ 1 ┐ (retour) ou ┌ 2 ┐ (avance) permettent d'accéder à l'option de menu suivante.

Limitation du temps d'activation (ON TIME) pour le fer à air chaud (HAP)

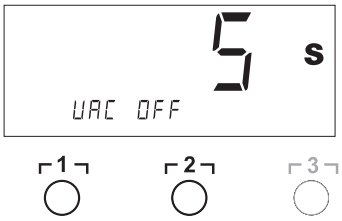
Le temps d'activation du flux d'air chaud du système HAP peut être limité de 0 à 60 secondes, par pas de 1. Le temps réglé est alors identique pour les 3 canaux. Le réglage usine est de 0 s ("OFF"), c'est-à-dire que le flux d'air est activé tant que le bouton du fer à air chaud ou le commutateur au pied optionnel est actionné.



1. Sélectionner l'option HAP-TIME dans le menu 1.
2. Régler la valeur de temps à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**.
3. Les touches ┌ 1 ┐ (retour) ou ┌ 2 ┐ (avance) permettent d'accéder à l'option de menu suivante.

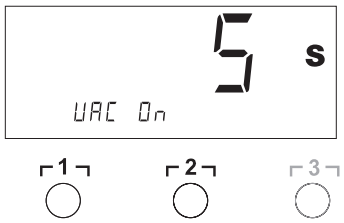
Réglage de la temporisation au déclenchement du vide (VAC Off)

Afin d'empêcher le colmatage de la panne à dessouder, il est possible de régler une temporisation de coupure du vide entre 0 et 5 secondes (réglage usine 2 secondes).



1. Sélectionner l'option VAC OFF dans le menu 1.
2. Régler la valeur de temps (VAC OFF) à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**.
3. Les touches ┌ 1 ┐ (retour) ou ┌ 2 ┐ (avance) permettent d'accéder à l'option de menu suivante.

Réglage de la temporisation à l'enclenchement du vide (VAC ON)



Afin d'éviter un démarrage prématuré de la pompe ou pour garantir une durée de préchauffage définie du point de soudure, il est possible de régler une temporisation à l'enclenchement entre 0 et 9 secondes (réglage usine 0 seconde : OFF).

1. Sélectionner l'option VAC ON dans le menu 1.
2. Régler la valeur de temps (VAC ON) à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**.
3. Les touches ⌜1⌝ (retour) ou ⌜2⌝ (avance) permettent d'accéder à l'option de menu suivante.

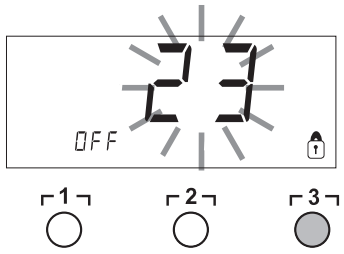
Activation / désactivation de la fonction de verrouillage

Après l'activation de la fonction de verrouillage, seules les touches de température ⌜1⌝, ⌜2⌝ et ⌜3⌝, la touche **Pick-up** et la touche ⌜1·2·3⌝ peuvent encore être commandées sur la station de réparation. Tous les autres réglages ne peuvent plus être modifiés jusqu'au déverrouillage.

Verrouillage de la station de réparation :

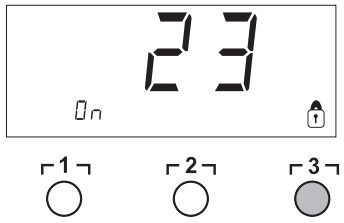
1. Sélectionner l'option LOCK dans le menu 1.
   L'affichage "OFF" apparaît sur l'afficheur. Le symbole de clé clignote.

Remarque En pressant les touches ⌜1⌝ ou ⌜2⌝ pendant l'affichage de "OFF", l'option de menu est quittée sans mémorisation du code de verrouillage.



2. Régler le code de verrouillage à 3 caractères avec la touche **UP** ou **DOWN**.
3. Presser la touche ⌜3⌝ pendant 5 secondes.
   Le code est mémorisé. Le symbole de clé est affiché. La station est à présent verrouillée. L'affichage commute vers le menu principal.

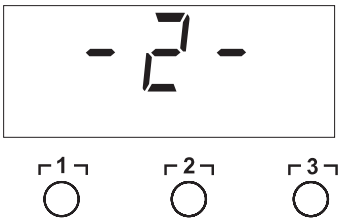
Déverrouillage de la station de réparation :

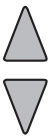


1. Sélectionner l'option LOCK dans le menu 1.
   L'affichage "ON" apparaît sur le visuel. Le symbole de clé est affiché.
2. Entrer le code de verrouillage à 3 caractères avec la touche **UP** ou **DOWN**.
3. Presser la touche ⌜3⌝.
   La station est à présent déverrouillée. L'affichage commute vers le menu principal.

7.2 Sélection des fonctions spéciales menu 2

Fonctions spéciales	Navigation	
LEVEL		
ID		
FCC	↓	⌜1⌝
PICK-UP	↑	⌜2⌝
HAP LOCK	EXIT	⌜3⌝
HI / LO CONTROL		
AUTO CHANNEL		



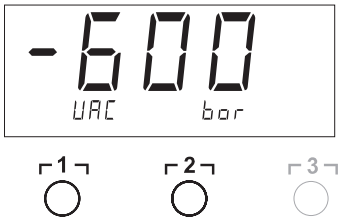


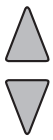
1. Sélectionner le canal souhaité ┌ 1 ┐, ┌ 2 ┐ ou ┌ 3 ┐ relatif à l'entrée des fonctions spéciales.
2. Presser simultanément les touches **UP** et **DOWN** et les maintenir pressées.
   Après 4 secondes, l'affichage "– 2 –" apparaît sur l'afficheur.
3. Relâcher les touches.
   La sélection des fonctions spéciales du menu 2 est activée.
   Les réglages peuvent à présent être effectués.

Sélectionner les options de menu à l'aide des touches ┌ 1 ┐ et ┌ 2 ┐.
Pour quitter le menu, presser la touche ┌ 3 ┐ (EXIT).

Définition de la valeur seuil du manomètre

– Cette fonction permet de définir l'intervalle de maintenance de l'outil à dessouder. A cet égard, il convient de définir la valeur en mbars à laquelle le manomètre électrique déclenche un message d'avertissement en cas d'encrassement du système d'aspiration (la LED (3) de la pompe à vide commute de vert à rouge). La valeur réglée dépend des buses d'aspiration utilisées.
– Réglage usine : -600 mbars
  Valeurs réglables : -de 400 mbars à -800 mbars

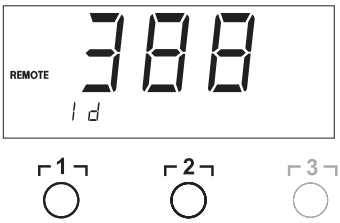




1. Le système (pointes et filtres) doit être libre
2. Sélectionner l'option LEVEL dans le menu 2.
3. Régler la valeur de pression LEVEL à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**.
   La LED du contrôle de régulation passe de rouge à vert et inversement. A l'aide de la touche **UP**, augmenter la dépression de 50 à 80 mbar, comprimer le tuyau à vide et contrôler si le témoin de contrôle passe de vert à rouge.
4. Les touches ┌ 1 ┐ (retour) ou ┌ 2 ┐ (avance) permettent d'accéder à l'option de menu suivante.

Réglage du code d'identification de la station (code ID)

En cas d'utilisation du port USB optionnel, plusieurs stations de réparation WR 3M peuvent être commandées dans leur entière fonctionnalité et télécommandées. A cet égard, chaque station nécessite un code d'identification de station (code ID) afin de pouvoir être identifiée de façon univoque.



1. Sélectionner l'option REMOTE ID dans le menu 2.
2. Entrer un code ID à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN** (valeurs possibles 0 – 999).
3. Les touches ┌ 1 ┐ (retour) ou ┌ 2 ┐ (avance) permettent d'accéder à l'option de menu suivante.

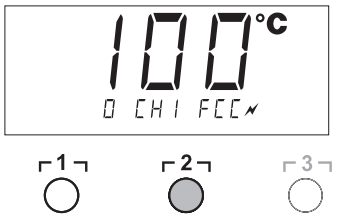
Remarque Presser la touche ┌ 3 ┐ pour quitter l'option de menu sans modifications (EXIT).

Utilisation de la fonction de calibrage (Factory Calibration Check)

La fonction FCC vous permet de contrôler la précision de température de la station de réparation et de compenser d'éventuelles déviations. A cet égard, la température de la panne à souder doit être mesurée à l'aide d'un appareil de mesure de température externe et d'une pointe de mesure de température affectée à l'outil à souder. Le canal correspondant doit être sélectionné avant l'opération de calibrage.

Modification du calibrage à 100 °C / 212 °F

1. Insérer la sonde de température (0,5 mm) de l'appareil de mesure de température externe dans la pointe de mesure de température.
2. Sélectionner l'option FCC dans le menu 2.
3. Presser la touche **DOWN** .
   Le point de calibrage 100 °C / 212 °F est sélectionné.
   La panne de soudage est à présent chauffée à 100 °C / 212 °F.
   Le système de contrôle de régulation clignote dès que la température est constante.
4. Comparer les températures affichées sur l'appareil de mesure avec l'affichage sur l'afficheur.



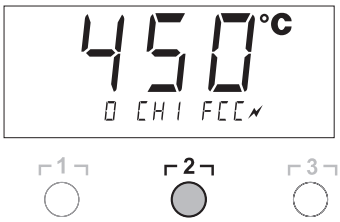
5. Régler à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN** la différence entre la valeur affichée sur l'appareil de mesure externe et la valeur affichée sur la station de réparation.
   Compensation maximale de température possible ± 40 °C (± 72 °F). Exemple :
   Visuel 100 °C, appareil de mesure externe 98 °C : réglage ▲ 2
   Visuel 100 °C, appareil de mesure externe 102 °C : réglage ▼ 2

Remarque Presser la touche ┌ 3 ┐ pour quitter l'option de menu sans modifications (EXIT).

6. Presser la touche ┌ 2 ┐ (Set) pour valider la valeur.
   La différence de température est à présent réinitialisée sur 0. Le calibrage à 100 °C / 212 °F est terminé.
7. Quitter le menu 2 à l'aide de la touche ┌ 3 ┐.

Modification du calibrage à 450 °C / 842 °F

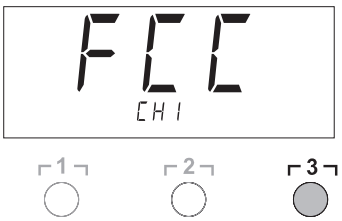
1. Insérer la sonde de température (0,5 mm) de l'appareil de mesure de température externe dans la pointe de mesure de température.
2. Sélectionner l'option FCC dans le menu 2.
3. Presser la touche **UP** .
   Le point de calibrage 450 °C / 842 °F est sélectionné.
   La panne de soudage est à présent chauffée à 450 °C / 842 °F.
   Le système de contrôle de régulation clignote dès que la température est constante.
4. Comparer les températures affichées sur l'appareil de mesure avec l'affichage sur l'afficheur.



5. Régler à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN** la différence entre la valeur affichée sur l'appareil de mesure externe et la valeur affichée sur la station de réparation.
   Compensation maximale de température possible ± 40 °C (± 72 °F). Exemple :
   Visuel 450 °C, appareil de mesure externe 448 °C : réglage ▲ 2
   Visuel 450 °C, appareil de mesure externe 452 °C : réglage ▼ 2

Remarque Presser la touche ┌ 3 ┐ pour quitter l'option de menu sans modifications (EXIT).

6. Presser la touche ┌ 2 ┐ (Set) pour valider la valeur.
   La différence de température est à présent réinitialisée sur 0. Le calibrage à 450 °C / 842 °F est terminé.
7. Quitter le menu 2 à l'aide de la touche ┌ 3 ┐.



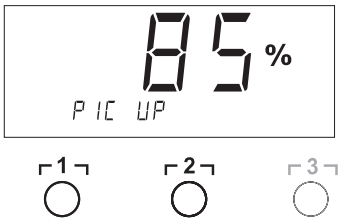
Réinitialisation du calibrage par rapport aux réglages usine

1. Sélectionner l'option FCC dans le menu 2.
2. Maintenir la touche 3 enfoncée.
3. Presser ensuite simultanément les touches **UP** et **DOWN** . L'affichage "FSE" (Factory Setting Enabled) apparaît sur l'afficheur.
   La station de réparation est à présent à nouveau réinitialisée par rapport au calibrage usine.
4. Les touches 1 (retour) ou 2 (avance) permettent d'accéder à l'option de menu suivante.

Réglage de la puissance pick-up

Cette fonction permet de régler la puissance de la pompe à vide additionnelle pour le mode "pick-up" :

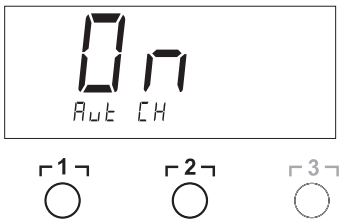
- Réglage usine : 85 %
- Réglable : 50 % – 100 %



1. Sélectionner l'option LEVEL dans le menu 2.
2. Régler la valeur de pression LEVEL à l'aide de la touche UP ou DOWN.
3. Les touches 1 (retour) ou 2 (avance) permettent d'accéder à l'option de menu suivante.

Désactivation / Activation du changement automatique de canal

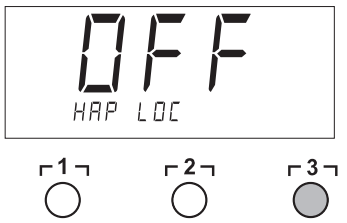
Cette fonction permet de désactiver le changement automatique de canal activé en usine :



1. Sélectionner l'option AUTO CHANNEL dans le menu 2.
2. Régler le statut à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**. (ON = activer / OFF = désactiver)
3. Les touches 1 (retour) ou 2 (avance) permettent de passer à l'option suivante du menu.

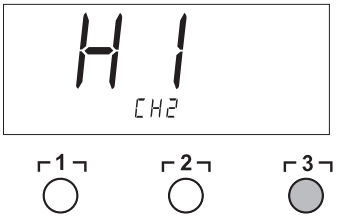
Activation / Désactivation du verrouillage des touches HAP

Cette fonction permet de modifier le comportement des touches du fer HAP réglé en usine. Si le verrouillage est activé, le HAP est enclenché à la première pression sur la touche puis arrêté par une autre pression sur la touche.



1. Sélectionner l'option HAP LOCK dans le menu 2.
2. Régler le statut à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**. (ON = activer / OFF = désactiver)
3. Les touches 1 (retour) ou 2 (avance) permettent de passer à l'option suivante du menu.

Remarque Afin de protéger la pompe, celle-ci est désactivée automatiquement après 20 minutes de marche continue.



Réglage de la caractéristique de régulation du WP 120

La fonction HI / LO CONTROL permet de régler la caractéristique de régulation du WP 120 paramétrée en usine sur HI :

1 Sélectionner l'option HI / LO dans le menu 2.
2. Régler le statut à l'aide de la touche **UP** (HI) ou **DOWN** (LO).

8 Réinitialisation aux réglages d'usine

Réinitialisation des fonctions spéciales

Cette fonction est décrite en page 11 au chapitre “7.1 Sélection des fonctions spéciales menu 1”, “Réinitialisation des fonctions spéciales aux réglages d'usine”.

Réinitialisation du calibrage par rapport aux réglages usine

Cette fonction est décrite en page 15 au chapitre “7.2 Sélection des fonctions spéciales menu 2”, “Réinitialisation du calibrage aux réglages d'usine”.

9 Entretien et maintenance de la station WR 3M

9.1 Maintenance du filtre

Contrôler régulièrement l'état d'encrassement du filtre principal “VACUUM” et “AIR” et le remplacer si nécessaire.

AVERTISSEMENT !

Risque de détérioration de la pompe à vide en cas de travail sans filtre.

Avant de commencer les travaux de soudure, contrôlez si le filtre principal est monté !

Remplacement du filtre

1. Tourner le capuchon de recouvrement "Vac" (14) ou "Air" (15) de 45° vers la gauche et le retirer.
2. Retirer le filtre encrassé et le rebuter dans les règles de l'art.
3. Monter une cartouche filtrante WELLER d'origine.

   S'assurer à cette occasion de la position correcte du joint d'étanchéité du couvercle.
4. Monter le ressort de pression.
5. Remonter le capuchon de recouvrement en exerçant une légère pression et en le tournant de 45° vers la droite.

10 Messages d'erreur et élimination des défauts

Message / symptôme	Cause possible	Remède
Affichage "- - -"	– L'outil n'a pas été détecté – Outil défectueux	– Contrôler le raccordement de l'outil au niveau de l'appareil – Contrôler l'outil raccordé
Le HAP 200 ne fonctionne pas	Le HAP 200 n'est pas raccordé au canal 1	Raccorder HAP 200 au canal 1
Affichage "tip"	La panne à souder de l'outil n'est pas insérée correctement ou est défectueuse	– Réinsérer la panne à souder – Remplacer la panne à souder défectueuse
L'outil pick-up ne tient pas	– Le vide n'est pas entièrement établi – Tuyau flexible défectueux ou plié – Tension initiale du ressort trop forte	– Contrôler le vide au niveau du raccord pick-up – Remplacer le tuyau flexible – Réduire la tension initiale du ressort
Pas d'air au niveau de HAP	Flexible à air pas raccordé ou mal raccordé	Raccorder le flexible à air sur le raccord AIR
Pas de vide au niveau de l'outil à dessouder	– Flexible à vide pas raccordé ou mal raccordé – Buse de dessoudage bouchée	– Raccorder le flexible à vide sur le raccord VAC – Nettoyer la buse de dessoudage à l'aide de l'outil de nettoyage
L'affichage d'état des LED "VAC" ne correspond pas	Valeur seuil du manomètre pas réglée correctement	Régler la valeur seuil du manomètre dans le menu spécial 2
Pas de fonctionnement de l'afficheur (afficheur éteint)	Pas de tension de réseau	– Enclencher l'interrupteur d'alimentation – Contrôler la tension de réseau – Contrôler la protection de l'appareil
LED "VAC" rouge	Système de vide bouché	– Nettoyer la buse d'aspiration – Contrôler le filtre (13) ; si jaune, le remplacer – Nettoyer l'outil à dessouder – remplacer le filtre – Contrôler le flexible à vide

11 Accessoires

T005 29 216 99 WP 65 kit de soudage avec support WDH 10, 65 W
T005 29 181 99 WP 80 kit fer à souder, 80 W
T005 29 161 99 WSP 80 kit fer à souder, 80 W
T005 29 194 99 WP 120 kit de soudage avec support WDH 10T, 120 W
T005 29 200 99 WP 200 kit de soudage avec support WDH 31, 200 W
T005 29 189 99 WSP 150 kit fer à souder, 150 W
T005 29 190 99 WMRP kit fer à micro-souder, 40 W
T005 13 173 99 WMRT kit pincettes de micro-dessoudage, 80 W
T005 29 163 99 MPR 80 micro fer à souder, 80 W
T005 33 155 99 WMP kit fer à souder, 65 W
T005 29 187 99 LR 21 kit fer à souder, 50 W
T005 29 188 99 LR 82 kit fer à souder, 80 W
T005 33 133 99 WTA 50 kit pincettes de dessoudage, 50 W
T005 25 032 99 WST 82KIT1 kit appareil d'isolation thermique, 80 W
T005 25 031 99 WST 82KIT2 kit appareil d'isolation thermique, 80 W
T005 27 040 99 WSB 80 bain de soudure, 80 W
T005 27 042 99 WSB 150 bain de soudure, 150 W
T005 27 028 99 WHP 80 plaque de préchauffage, 80 W
T005 13 182 99 DSV 80 kit fer à dessouder, 80 W
T005 13 183 99 DSX 80 kit fer à dessouder, 80 W
T005 13 198 99 DSX 120 dessouder, 120 W
T005 27 118 99 HAP 1 kit fer à air chaud, 100 W
T005 15 154 99 WRK kit plaques reposoirs commutatrices
T005 15 155 99 WRK kit de dessoudage
T005 29 184 99 WVP pipette à vide
T005 27 116 99 HAP 200 fer à air chaud
T005 27 117 99 HAP 200 kit air chaud
T005 15 152 99 WDH 30 plaque reposoir pour HAP 200/ DSX 80/DSX 120
T005 15 153 99 WDH 40 plaque reposoir pour DXV 80
T005 15 161 99 WDH 10T plaque reposoir commutatrice WSP 80/WP 80
T005 15 158 99 WDH 31 plaque reposoir pour WP 200
T005 15 162 99 WDH 20T plaque reposoir commutatrice pour WMP
T005 87 617 30 kit de dessoudage 33x33/24x24 avec pick-up
T005 87 617 31 Set de dessoudage 27x27/20x20 avec preneur
T005 87 617 32 Set de dessoudage 18/15,5/12,5/10 avec preneur
T005 13 120 99 interrupteur au pied
T005 87 388 50 adaptateur pour interrupteur au pied
T005 15 125 99 Eponge de nettoyage à sec WDC 2
T005 13 840 99 laine spirale pour WDC
T005 87 597 28 connecteur Reset °C
T005 87 597 27 connecteur Reset °F

Pour tout accessoire complémentaire, veuillez consulter les notices d'utilisation des différents kits de fer à souder.

12 Elimination des déchets

Eliminez les composants de l'appareil remplacés, les filtres ou les anciens appareils conformément aux prescriptions en vigueur dans votre pays.

13 Garantie

Les réclamations pour vices de fabrication expirent 12 mois après la livraison. Cela n'est pas valable pour les droits de recours de l'acheteur selon §§ 478, 479 BGB.

La garantie que nous accordons n'est valable que dans la mesure où la garantie de qualité ou de solidité a fait l'objet d'une confirmation écrite par nos soins et moyennant l'emploi du terme "Garantie".

Sous réserve de modifications techniques !

Vous trouverez les manuels d'utilisation actualisés sur www.weller-tools.com.